

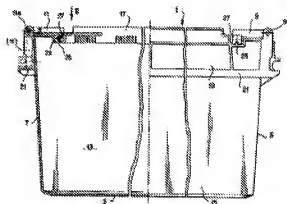
Stacking and nesting tub with pivoting support elements

Publication number: FR2678585
Publication date: 1993-01-08
Inventor: JACQUES RECH
Applicant: ALLIBERT MANUTENTION (FR)
Classification:
 - international: **B65D21/06; B65D21/06;** (IPC1-7): B65D21/04
 - European: B65D21/06B
Application number: FR19910008469 19910705
Priority number(s): FR19910008469 19910705

Report a data error here

Abstract of **FR2678585**

Tub comprising pivoting elements (9, 11) located at the top of its transverse walls. According to the invention, the pivoting elements (9, 11) are constituted by a metal part (23) capable of resting, in the support position, on the adjacent side walls (13, 15) of the tub whilst protruding over the opening of the latter in order to receive the load of a tub disposed above, and a plastic articulation part (27) bonded to the metal part and shaped such that in practice it never protrudes over the opening of the tub. Application to stacking and nesting tubs.



.....
 Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication :
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

2 678 585

(21) N° d'enregistrement national :

91 08469

(51) Int Cl⁸ : B 65 D 21/04

(12)

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

(23) Date de dépôt : 05.07.91.

(30) Priorité :

(43) Date de la mise à disposition du public de la
demande : 08.01.93 Bulletin 93/01.

(56) Liste des documents cités dans le rapport de
recherche : *Se reporter à la fin du présent fascicule.*

(60) Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

(71) Demandeur(s) : Société dite : ALLIBERT
MANUTENTION (société anonyme) — FR.

(72) Inventeur(s) : Rech Jacques.

(73) Titulaire(s) :

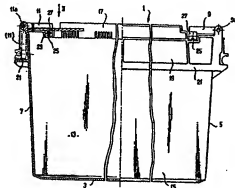
(74) Mandataire : Lemer & Brullé S.C.P.

(54) Bac gerbable emboîtable à éléments supports pivotants.

(57) Bac comportant des éléments (9, 11) pivotants situés
en haut de ses parois transversales.

Selon l'invention, les éléments pivotants (9, 11) sont
constitués d'une pièce métallique (23) propre à reposer, en
position d'appui, sur les parois latérales (13, 15) adjacen-
tes du bac, en surplombant l'ouverture de ce dernier pour
recevoir la charge d'un bac disposé au-dessus, et d'une
pièce plastique (27) d'articulation liée à la pièce métallique
et conformationnée pour ne jamais pratiquement surplomber l'ou-
verture du bac.

Application aux bacs gerbables et emboîtables.



BEST AVAILABLE COPY

FR 2 678 585 - A1



L'invention concerne un bac gerbable emboîtable ouvert à sa partie supérieure et comportant un fond duquel se dressent des parois latérales et des parois transversales deux à deux contiguës, ce bac comportant en outre des éléments mobiles en rotation autour d'axes situés en haut desdites parois transversales, ces éléments pouvant pivoter entre une première position d'appui où ils reposent latéralement sur lesdites parois latérales, en surplombant l'ouverture du bac, pour permettre un gerbage de deux bacs identiques superposés, et une seconde position de rabattement où ces mêmes éléments sont rabattus à l'écart de cette ouverture pour la libérer en autorisant l'emboîtement desdits bacs superposés.

Ainsi, on sait que pour assurer le gerbage de bacs ou caisses emboîtables à vide, un moyen pratique consiste à fixer latéralement au bac au moins deux éléments que l'on peut "escamoter" lorsque l'on veut emboîter l'un dans l'autre deux bacs identiques vides.

Habituellement, en position de "gerbage", les extrémités des éléments mobiles en question reposent sur les deux parois du bac contiguës à celle le long de laquelle s'articule chaque élément, l'appui de ces derniers s'effectuant à proximité des parois transversales où ils s'articulent.

En position "d'emboîtement", ces mêmes éléments sont généralement rabattus à l'extérieur du bac, le long de la face extérieure de chacune des deux parois transversales opposées où ils s'articulent, chaque élément étant alors de préférence en quelque sorte "escamoté" dans l'espace défini par la ceinture supérieure du bac, laquelle ceinture est elle-même généralement limitée, en partie supérieure, par la zone d'articulation des éléments au niveau du rebord supérieur du bac et, en partie inférieure, par une nervure horizontale extérieure périphérique.

Dans la pratique actuelle, ces éléments pivotant sont constitués soit par une barre cylindrique,

usuellement en métal, pliée et repliée de manière à incorporer l'axe de rotation de l'élément ainsi que ses zones latérales d'appui/support, soit sous la forme d'un volet rabattable, en général moulé intégralement en matière
5 plastique. On trouve notamment une exemple de réalisation d'un tel volet rabattable dans la demande de brevet français FR-A-2 638 714.

Dans certains cas, les utilisateurs de tels bacs souhaitent pouvoir glisser un document à l'intérieur
10 du bac le long d'une paroi transversale, entre celle-ci et le support mobile en position d'appui, ou pouvoir placer une étiquette, le long de l'une ou l'autre des parois latérales ou transversales, et ceci souvent extérieurement à l'endroit de la ceinture supérieure du bac.

15 Lorsque les éléments pivotants sont constitués par des barrettes métalliques, celles-ci ne gênent pas la mise en place ou le retrait de ces documents ou étiquettes, ni leur lecture, même lorsque les barrettes sont rabattues à l'extérieur du bac.

20 Par contre, réaliser de telles barrettes métalliques monobloc implique des coûts de mise en forme élevés, nécessitant en effet des cambrages et ajustements précis.

Il est clair que les volets plastiques
25 classiques gênent les utilisateurs souhaitant réserver localement la ceinture supérieure du bac pour des étiquettes, étant donné que les volets viennent recouvrir ces étiquettes lorsqu'ils sont rabattus en position inactive à l'extérieur du bac.

30 L'invention vise à concilier les exigences de rigidité et de coût de fabrication en proposant une solution "hybride" qui permet de réduire l'encombrement des volets plastiques et d'accroître leur résistance sans pour autant impliquer des coûts de fabrication aussi élevés que
35 ceux des éléments pivotants à barrettes métalliques multifonctions.

Dans un mode de réalisation, l'invention prévoit d'utiliser comme support de charge de simples barres métalliques par exemple sensiblement rectilignes, coupées suivant une longueur permettant, en position
5 d'appui, qu'elles reposent sur les parois latérales du bac, ces barrettes étant associées chacune à une pièce plastique largement échancrée de façon à dégager, toujours en position d'appui, la zone de cet élément qui pourrait
10 surplomber l'intérieur du bac, les extrémités opposées de la barrette métallique étant de préférence engagées ou emmanchées étroitement dans les extrémités adaptées à cet effet de la pièce plastique échancrée.

De cette façon, en position de gerbage des bacs, ce seront essentiellement les pièces métalliques des
15 éléments pivotants du bac inférieur qui recevront la charge du bac supérieur gerbé, en venant directement en appui sur les parois latérales en matière plastique du bac, les efforts éventuellement supportés par la pièce complémentaire plastique étant pratiquement directement
20 transmis soit à la pièce métallique soit au bac lui-même.

Dans la pratique, la pièce plastique des éléments pivotants présentera avantageusement une forme générale en "U", avec la branche transversale de liaison du
25 "U" le long de laquelle sont situés les pivots ou paliers d'articulation, et les deux branches latérales de ce même "U" dans lesquels sont ménagés des passages ou canaux ouverts où sont engagés étroitement les parties extrêmes latérales de la pièce métallique.

Et selon une autre caractéristique de
30 l'invention, la zone d'articulation de chacun de ces éléments mobiles pourra comprendre deux séries d'ergots formant pivots engagés dans des paliers solidaires du bac, ces deux séries d'ergots étant situées à proximité desdites
35 parois latérales du bac et étant reliées entre-elles, le long de la paroi transversale considérée, par un barreau rigide d'entretoisement appartenant à ladite pièce

plastique et assurant la liaison et le maintien de l'écartement entre lesdites séries d'ergots.

On va maintenant décrire plus en détail un exemple non limitatif de réalisation du bac de l'invention, ceci en référence aux dessins annexés dans lesquels :

- la figure 1 est à gauche une demie-vue en coupe le long de la ligne I-I de la figure 2 et, symétriquement (à droite) une demie-vue extérieure de côté d'un bac conforme à l'invention comprenant des éléments pivotants de gerbage/emboitage, ces éléments étant représentés en traits pleins en position active (permettant alors le gerbage des bacs), l'élément de gauche étant en outre illustré de surcroît en pointillés dans une position non active permettant l'emboitage ;

- la figure 2 est une vue de dessus dans le sens de la flèche II de la figure 1 d'un quart de bac avec son élément pivotant en position d'appui,

- la figure 3 est une vue de dessus de l'un des éléments pivotants en question,

- et la figure 4 est une vue en coupe suivant la ligne IV-IV de la figure 2.

Sur les figures 1 et 2 notamment, on retrouve donc un bac 1 en matière plastique du type gerbable/emboitable ouvert à sa partie supérieure et comprenant un fond 3 duquel se dressent quatre parois deux à deux contiguës donnant au bac une forme sensiblement rectangulaire, les parois allant en s'évasant légèrement vers le haut, à l'opposé du fond.

Les quatre parois en question peuvent être divisées en deux parois transversales opposées 5, 7 s'étendant par exemple sur la largeur du bac et portant, à proximité ou au niveau de leur rebord ou de leur partie supérieure, des éléments pivotants 9, 11 mobiles en rotation autour d'axes sensiblement horizontaux 9a, 11a, les deux autres parois 13, 15 formant les parois latérales du bac en s'étendant suivant la longueur de ce dernier.

5 Etant donc mobiles en rotation autour de leurs axes transversaux respectifs, les éléments mobiles 9, 11 peuvent pivoter entre une première position d'appui où ils reposent latéralement au niveau ou à proximité du rebord supérieur 17 des parois latérales 13, 15, en surplombant localement l'ouverture du bac de manière à permettre alors un gerbage de deux bacs identiques superposés.

 Mais ces mêmes éléments pivotants peuvent également occuper une seconde position (voir à gauche sur la figure 1) où ils sont rabattus à l'écart de l'ouverture du bac, pour autoriser alors l'emboîtement de deux mêmes bacs superposés, lesdits éléments venant alors de préférence "s'escamoter" à l'extérieur du bac le long de la partie supérieure des parois transversales 5, 7 qui les portent, en se logeant au niveau d'une ceinture supérieure 19 formant un bandeau limité, au-dessus, par le rebord supérieur du bac et, en-dessous, par une nervure horizontale 21 faisant saillie vers l'extérieur sur toute la périphérie du bac.

20 Conformément à l'invention, et comme illustré notamment sur les figures 2 et 3, chaque élément mobile 9 ou 11 comprend une première pièce métallique 23 adaptée pour reposer, en position d'appui pour le gerbage des bacs, sur lesdites parois latérales 13, 15 de ce dernier, par exemple à l'endroit d'un bossage 25 (voir figure 1).

 Dans cette position, la pièce métallique 23 surplombe l'ouverture du bac de manière à pouvoir recevoir et supporter la charge d'un bac identique gerbé au-dessus.

30 Outre cette pièce métallique, chaque élément mobile est constitué d'une seconde pièce en matière plastique 27 à laquelle est liée latéralement la première pièce métallique 23.

 Le rôle de la seconde pièce plastique 27 est essentiellement de permettre le pivotement des éléments
35 mobiles.

Pour cela, cette pièce 27 intègre des zones à paliers ou à pivots 29, 31.

On remarquera en outre que la pièce 27 est largement échancrée. Ainsi une fois montée sur le bac, elle s'étend essentiellement (en position d'appui de l'élément considéré), au-dessus d'une zone du rebord supérieur des parois latérales 13, 15 et de la paroi transversale 5 ou 7 correspondante du bac, sans jamais pratiquement surplomber l'ouverture de ce dernier.

On notera qu'avec une telle conformation, il n'a pas été nécessaire de travailler particulièrement la résistance au chargement de cette pièce plastique, laquelle dans la pratique, et comme on le voit notamment clairement sur la figure 3, pourra présenter une forme générale en "U", les pivots ou paliers d'articulation 29, 31 étant situés le long de la branche transversale 33 de liaison de cet "U" dont les deux branches latérales 35, 37 comportent des passages ou canaux 39 où sont engagées étroitement les parties extrêmes latérales de la pièces métallique 23, ces canaux étant ouverts pour autoriser l'appui direct de la pièce 23 sur le bac, en position de gerbage.

Pour une bonne articulation des éléments mobiles, la zone de pivotement de chacun d'eux formée sur la pièce plastique 27 pourra en particulier comprendre deux séries d'ergots 41, 43 formant pivots engagés dans des paliers tels que 45 (figure 2) ménagés latéralement vers le sommet des parois transversales du bac, ces deux séries d'ergots étant reliées entre-elles, le long de la paroi transversale considérée, par la branche centrale du "U" 33 qui forme un barreau rigide d'entretoisement, par exemple avec une section en croix (voir figure 4), ce barreau assurant ainsi la liaison et le maintien de l'écartement entre les ergots.

En ce qui concerne la pièce 23, celle-ci pourra par ailleurs avantageusement se présenter sous la forme d'une simple barre métallique rectiligne d'une longueur

comparable ou sensiblement égale par exemple à la dimension transversale du bac.

- 5 Avec une telle conformation, il est clair que le coût de fabrication des éléments mobiles sera réduit, avec une résistance à la charge permettant une adaptation sur tous les types de bacs devant pouvoir être, suivant les situations, soit gerbés soit emboîtés.

REVENDECATIONS

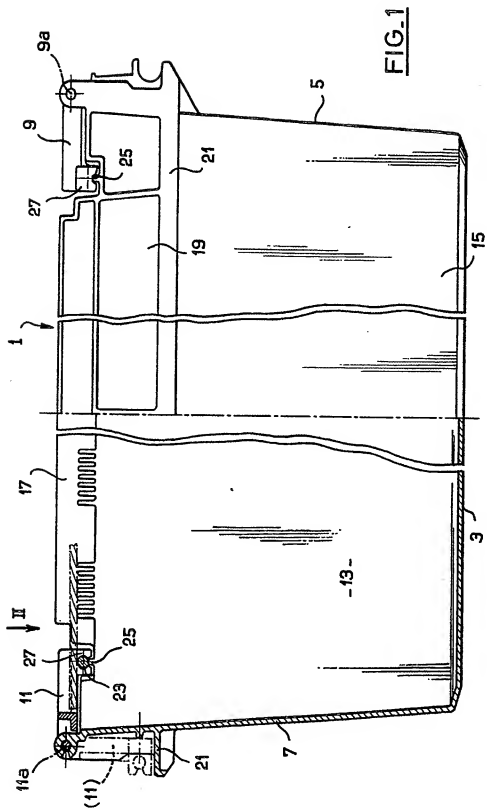
1. bac gerbable emboîtable ouvert comportant un fond (3) duquel se dressent des parois latérales (13, 15) et des parois transversales (5, 7) deux à deux contiguës, et des éléments (9, 11) mobiles en rotation autour d'axes situés en haut desdites parois transversales, ces éléments étant mobiles entre une première position d'appui où ils reposent latéralement sur lesdites parois latérales. (13, 15) en surplombant l'ouverture du bac pour permettre un gerbage de deux bacs identiques superposés, et une seconde position de rabattement où lesdits éléments (9, 11) sont rabattus à l'écart de cette ouverture pour autoriser l'emboîtement desdits bacs superposés, caractérisé en ce que chaque élément mobile (9, 11) comprend une première pièce métallique (23) propre à reposer, en position d'appui, sur lesdites parois latérales (13, 15) du bac, en surplombant l'ouverture de ce dernier pour recevoir la charge d'un bac identique gerbé au-dessus, et une seconde pièce plastique (27) à laquelle est liée latéralement ladite première pièce métallique (23), cette seconde pièce plastique intégrant des zones à paliers ou à pivots (29, 31) pour l'articulation en rotation dudit élément autour de son axe, et s'étendant essentiellement, en position d'appui dudit élément, au-dessus des parois latérales (13, 15) et de la paroi transversale (5 ou 7) considérée du bac, sans jamais pratiquement surplomber l'ouverture de ce dernier.

2. Bac selon la revendication 1 caractérisé en ce que la première pièce métallique (23) se présente sous la forme d'une barre rectiligne d'une longueur comparable ou sensiblement égale à la longueur des parois transversales (5, 7) du bac au niveau de l'axe d'articulation (9a, 11a) de l'élément mobile considéré.

3. Bac selon la revendication 1 ou la revendication 2 caractérisé en ce que la seconde pièce plastique (27) présente une forme générale en "U" avec la branche transversale de liaison (33) du "U" le long de

laquelle sont situés lesdits pivots ou paliers (29, 31), et les deux branches latérales (35, 37) de ce même "U" dans lesquelles sont ménagés des canaux ou passages ouverts (39) où sont engagées étroitement les parties extrêmes latérales de la pièce métallique (23).

5 4. Bac selon l'une quelconque des revendications précédentes caractérisé en ce que la zone d'articulation (29, 31) de chaque élément mobile pour le pivotement de ce dernier par rapport au bac comprend deux
10 séries d'ergots (41, 43) formant pivots engagés dans des paliers (45) solidaires du bac, ces deux séries d'ergots étant situées à proximité desdites parois latérales (13, 15) du bac et étant reliées entre-elles, le long de la paroi transversale (5, 7) considérée, par un bareau rigide
15 d'entretoisement (33) appartenant à ladite seconde pièce plastique (27) et assurant la liaison et le maintien de l'écartement entre lesdites séries d'ergots.



2 / 2

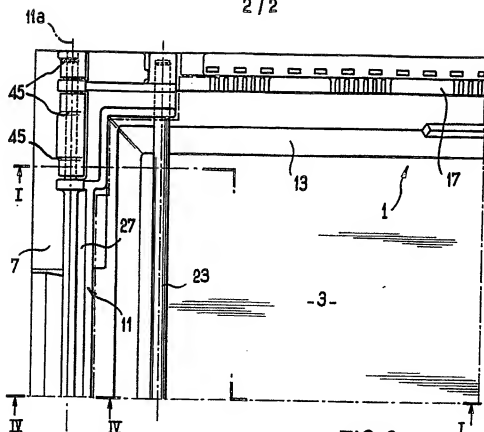


FIG. 2

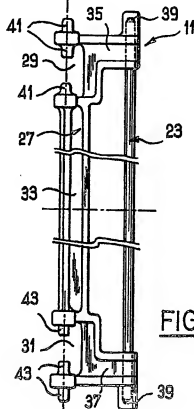


FIG. 3

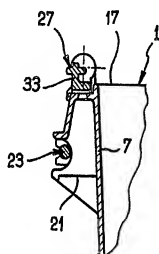


FIG. 4

THIS PAGE BLANK (USPTO)